



Этот документ был скачан с ресурса i-Mash.ru.

Машиностроительный ресурс “и-Маш” (i-Mash.ru).

Информационно-аналитический ресурс Компании “и-Маш” – это актуальные новости, интересные статьи, свежая аналитика машиностроительной отрасли. Открытая площадка для общения специалистов отрасли. Каталог предприятий, информация о конференциях и выставках. Публикация Ваших материалов.

Машиностроительный ресурс i-Mash.ru предоставляет зарегистрированным пользователям востребованные сервисы в отрасли машиностроения:

- Публикация и продажа информационных материалов
Авторам предоставляется возможность открытой публикации информационных материалов с целью персональной рекламы или получения объективной критики своих работ. Сервис подразумевает возможность продажи Ваших ценных информационных материалов.
- Различная реклама Вашего предприятия
Предоставляется возможность баннерной рекламы на ресурсе, рекламы в рассылках, спонсорства, создание специальных разделов и прочее.
- Поиск решений задач и проблем, стоящих перед Вашим предприятием. Публикации собственных решений проблем
Предоставляется возможность публикации собственных решений проблем предприятий, а также запросов на их разрешение по направлениям:
 - ✓ Конструирование
 - ✓ Технология
 - ✓ Производство
 - ✓ Эксплуатация
- Прочие сервисы

Компания “и-Маш”.

Компания “и-Маш” оказывает услуги инженерного консультирования предприятиям машиностроительной отрасли по направлениям:

- Подготовка и реализация Проектов
- Инженерный консалтинг
- Проведение тендеров и организация закупочной деятельности
- Организация и проведение отраслевых мероприятий

Более подробную информацию о Компании “и-Маш”, её деятельности и доступных сервисах i-Mash.ru Вы сможете узнать посетив соответствующие разделы машиностроительного ресурса i-Mash.ru.



ГОСТ 25348-82

Группа Г12

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Основные нормы взаимозаменяемости

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ДОПУСКОВ И ПОСАДОК

**Ряды допусков, основных отклонений и поля допусков для размеров
свыше 3150 мм**

**Basic norms of interchangeability, Unified sistem of tolerances and fits.
Serics of tolerances, basic devations and tolerance zones for sizes over 3150 mm**

* Название стандарта на английском языке соответствует оригиналу. - Примечание "КОДЕКС".

Дата введения 1983-07-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.07.82 N 2765
3. ВЗАМЕН ГОСТ 25348-82*

* Соответствует оригиналу.

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 177-75
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ



Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 25346-89	Вводная часть; 1.2.2; 1.3.1

6. ИЗДАНИЕ с Изменением N 1, утвержденным в октябре 1988 г. (ИУС 1-89)

Настоящий стандарт распространяется на гладкие сопрягаемые и несопрягаемые элементы деталей с номинальными размерами свыше 3150 до 10000 мм и устанавливает ряды допусков и основных отклонений, поля допусков и рекомендуемые посадки таких элементов.

Основные положения Единой системы допусков и посадок (ЕСДП), термины, правила образования полей допусков и обозначения - по ГОСТ 25346.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1. ДОПУСКИ И ОСНОВНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ

1.1. Интервалы номинальных размеров

1.1.1. Допуски и основные отклонения установлены в интервалах номинальных размеров, приведенных в табл.1.

Таблица 1

Интервалы номинальных размеров

мм

Основные интервалы		Промежуточные интервалы	
Св.	До	Св.	До
3150	4000	3150	3550
		3550	4000
4000	5000	4000	4500
		4500	5000
5000	6300	5000	5600
		5600	6300



6300	8000	6300	7100
		7100	8000
8000	10000	8000	9000
		9000	10000

1.1.2. Промежуточные интервалы размеров применяются:

для валов с основными отклонениями $s, cd, r \dots u$;

для отверстий с основными отклонениями $C, CD, R \dots U$.

1.1.1, 1.1.2. (Измененная редакция, Изм. N 1).

1.2. Квалитеты и допуски

1.2.1. Устанавливаются 20 квалитетов: 01, 0, 1 ... 18.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.2.2. Формулы допусков и правила округления значений допусков - по ГОСТ 25346 (разд.3).

1.2.3. Числовые значения допусков приведены в табл.2.

Таблица 2

Интервал размеров, мм	Квалитет																			
	01	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
	Допуск																			
	мкм										мм									
Св. 3150 до 4000	16	23	33	45	60	84	115	165	260	410	0,66	1,05	1,65	2,6	4,1	6,6	10,5	16,5	26	41
Св. 4000 до 5000	20	28	40	55	74	100	140	200	320	500	0,80	1,30	2,00	3,2	5,0	8,0	13,0	20,0	32	50
Св. 5000 до 6300	25	35	49	67	92	125	170	250	400	620	0,98	1,55	2,50	4,0	6,2	9,8	15,5	25,0	40	62
Св. 6300 до 8000	31	43	62	84	115	155	215	310	490	760	1,20	1,95	3,10	4,9	7,6	12,0	19,5	31,0	49	76



Св. 8000 до 10000	38	53	76	105	140	195	270	380	600	940	1,50	2,40	3,80	6,0	9,4	15,0	24,0	38,0	60	94
-------------------	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	------	-----	-----	------	------	------	----	----

(Измененная редакция, Изм. N 2*).

* Соответствует оригиналу.

1.3. Основные отклонения

1.3.1. Формулы основных отклонений и правила округления значений отклонений - по ГОСТ 25346 (разд.3).

1.3.2. Числовые значения основных отклонений валов и отверстий приведены в табл.3 и 4.

Таблица 3

Значения основных отклонений валов в мкм

Интервал размеров, мм	Обозначение основного отклонения вала													
	c	cd	d	e	f	h	js	p	r	s	t	u		
	Верхнее отклонение вала es со знаком минус (-)						Предельные отклонения $\frac{IT}{2}$	Нижнее отклонение вала ei со знаком плюс (+)						
Св. 3150 до 3550	2800	1250	580	320	160	0			290	680	1600	2400	3600	
Св. 3550 до 4000	3100	1350					720		1750	2600	4000			
Св. 4000 до 4500	3500	1500	640	350	175	0	360		840	2000	3000	4600		
Св. 4500 до 5000	3900	1600					900		2200	3300	5000			
Св. 5000 до 5600	4300	1750	720	380	190	0	440		1050	2500	3700	5600		
Св. 5600 до 6300	4800	1850					1100		2800	4100	6400			
Св. 6300 до 7100	5400	2100	800	420	210	0	540		1300	3200	4700	7200		
Св. 7100 до 8000	6200	2200					1400		3500	5200	8000			



Св. 8000 до 9000	6800	2400	880	460	230	0		680	1650	4000	6000	9000
Св. 9000 до 10000	7600	2600							1750	4400	6600	10000

Таблица 4

Значения основных отклонений отверстий в мкм

Интервал размеров, мм	Обозначение основного отклонения отверстия											
	C	CD	D	E	F	H	JS	P	R	S	T	U
	Нижнее отклонение отверстия EI со знаком плюс (+)						Предельные отклонения $\frac{IT}{\pm 2}$	Верхнее отклонение отверстия ES со знаком минус (-)				
Св. 3150 до 3550	2800	1250	580	320	160	0			290	680	1600	2400
Св. 3550 до 4000	3100	1350					720		1750	2600	4000	
Св. 4000 до 4500	3500	1500	640	350	175	0	360		840	2000	3000	4600
Св. 4500 до 5000	3900	1600					900		2200	3300	5000	
Св. 5000 до 5600	4300	1750	720	380	190	0	440		1050	2500	3700	5600
Св. 5600 до 6300	4800	1850					1100		2800	4100	6400	
Св. 6300 до 7100	5400	2100	800	420	210	0	540		1300	3200	4700	7200
Св. 7100 до 8000	6200	2200					1400		3500	5200	8000	
Св. 8000 до 9000	6800	2400	880	460	230	0	680		1650	4000	6000	9000
Св. 9000 до 10000	7600	2600					1750		4400	6600	10000	

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2. ПОЛЯ ДОПУСКОВ

2.1. Поля допусков общего применения приведены в табл.5 и 6.

Таблица 5

Поля допусков валов

Квалитеты	Основные отклонения											
	c	cd	d	e	f	h	js	p	r	s	t	u
01						h01*	js01*					
0						h0*	js0*					
1						h1*	js1*					
2						h2*	js2*					
3						h3*	js3*					
4						h4*	js4*					
5						h5*	js5*					
6						h6	js6*	p6	r6	s6	t6	u6
7				e7	f7	h7	js7*	p7	r7	s7	t7	u7
8			d8	e8	f8	h8	js8*					
9			d9	e9		h9	js9*					
10	c10	cd10	d10			h10	js10*					
11	c11	cd11				h11	js11*					
12						h12*	js12*					
13						h13*	js13*					
14						h14*	js14*					
15						h15*	js15*					
16						h16*	js16*					



17						h17*	js17*					
18						h18*	js18*					

Примечание. Поля допусков, обозначение которых отмечено знаком *, как правило, не предназначены для посадок.

Таблица 6

Поля допусков отверстий

Квалитеты	Основные отклонения											
	C	CD	D	E	F	H	JS	P	R	S	T	U
01						H01*	JS01*					
0						H0*	JS0*					
1						H1*	JS1*					
2						H2*	JS2*					
3						H3*	JS3*					
4						H4*	JS4*					
5						H5*	JS5*					
6						H6	JS6*					
7				E7	F7	H7	JS7*					
8			D8	E8	F8	H8	JS8*					
9			D9	E9		H9	JS9*					
10	C10	CD10	D10			H10	JS10*					
11	C11	CD11				H11	JS11*					
12						H12*	JS12*					
13						H13*	JS13*					
14						H14*	JS14*					
15						H15*	JS15*					



16						H16*	JS16*					
17						H17*	JS17*					
18						H18*	JS18*					

Примечание. Поля допусков, обозначение которых отмечено знаком *, как правило, не предназначены для посадок.

Поля допусков, не включенные в данный стандарт, являются специальными. Их применение допускается лишь в технически и экономически обоснованных случаях (если применение полей допусков по настоящему стандарту не обеспечивает требований, предъявляемых к изделиям) или если они предусмотрены в других государственных стандартах для соответствующих видов продукции (изделий), материалов или способов изготовления.

Примечание. Рекомендации по образованию посадок из полей допусков валов и отверстий, установленных настоящим стандартом, приведены в приложении.

2.2. Числовые значения предельных отклонений размеров приведены в табл.7 и 8.

Таблица 7

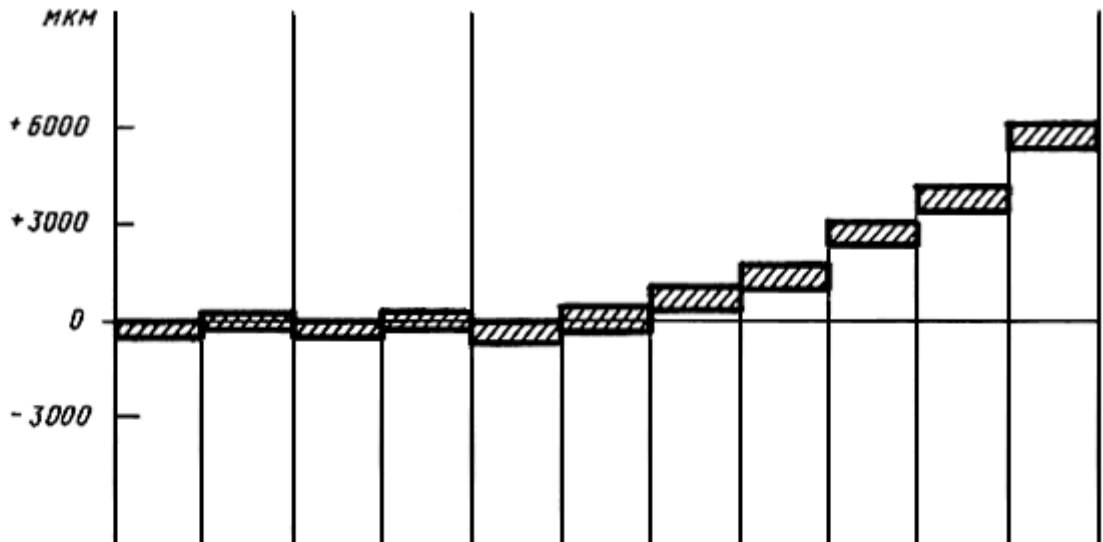
Поля допусков валов. Предельные отклонения

Квалитеты от О1 до 3

Интервал размеров, мм	Поля допусков									
	h01*	js 01*	h0*	js 0*	h1*	js 1*	h 2*	js 2*	h 3*	js 3*
	Предельные отклонения, МКМ									
Св. 3150 до 3550	0	+8,0	0	+11,5	0	+16,5	0	+22,5	0	+30,0
Св. 3550 до 4000	-16	-8,0	-23	-11,5	-33	-16,5	-45	-22,5	-60	-30,0
Св. 4000 до 4500	0	+10,0	0	+14,0	0	+20,0	0	+27,5	0	+37,0
Св. 4500 до 5000	-20	-10,0	-28	-14,0	-40	-20,0	-55	-27,5	-74	-37,0
Св. 5000 до 5600	0	+12,5	0	+17,5	0	+24,5	0	+33,5	0	+46,0
Св. 5600 до 6300	-25	-12,5	-35	-17,5	-49	-24,5	-67	-33,5	-92	-46,0
Св. 6300 до 7100	0	+15,5	0	+21,5	0	+31,0	0	+42,0	0	+57,5
Св. 7100 до 8000	-31	-15,5	-43	-21,5	-62	-31,0	-84	-42,0	-115	-57,5
Св. 8000 до 9000	0	+19,0	0	+26,5	0	+38,0	0	+52,5	0	+70,0
Св. 9000 до 10000	-38	-19,0	-53	-26,5	-76	-38,0	-105	-52,5	-140	-70,0

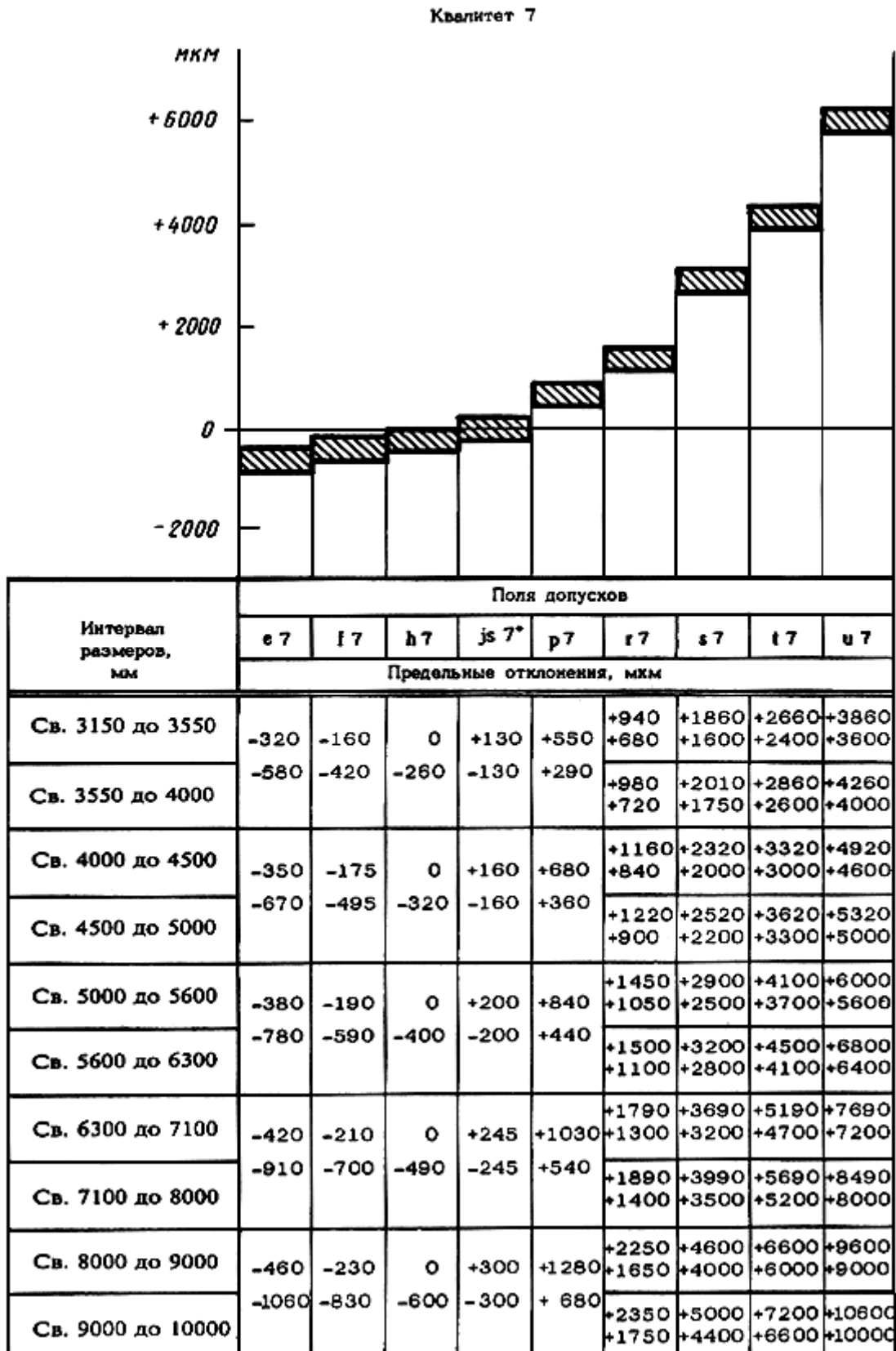
Продолжение табл.7

Квалитеты от 4 до 6



Интервал размеров, мм	Поля допусков										
	h 4*	js 4*	h 5*	js 5*	h 6	js 6*	p 6	r 6	s 6	t 6	u 6
	Предельные отклонения, мкм										
Св. 3150 до 3550	0	+42,0	0	+57,5	0	+82,5	+455	+845	+1765	+2565	+3765
Св. 3550 до 4000	-84	-42,0	-115	-57,5	-165	-82,5	+290	+680	+1600	+2400	+3600
								+885	+1915	+2765	+4165
Св. 4000 до 4500	0	+50,0	0	+70,0	0	+100,0	+560	+1040	+2200	+3200	+4800
Св. 4500 до 5000	-100	-50,0	-140	-70,0	-200	-100,0	+360	+840	+2000	+3000	+4600
								+1100	+2400	+3500	+5200
Св. 5000 до 5600	0	+62,5	0	+85,0	0	+125,0	+690	+1300	+2750	+3950	+5850
Св. 5600 до 6300	-125	-62,5	-170	-85,0	-250	-125,0	+440	+1050	+2500	+3700	+5600
								+1350	+3050	+4350	+6650
Св. 6300 до 7100	0	+77,5	0	+107,5	0	+155,0	+850	+1610	+3510	+5010	+7510
Св. 7100 до 8000	-155	-77,5	-215	-107,5	-310	-155,0	+540	+1300	+3200	+4700	+7200
								+1710	+3810	+5510	+8310
Св. 8000 до 9000	0	+97,5	0	+135,0	0	+190,0	+1060	+2030	+4380	+6380	+9380
Св. 9000 до 10000	-195	-97,5	-270	-135,0	-380	-190,0	+680	+1650	+4000	+6000	+9000
								+2130	+4780	+6980	+10380
								+1750	+4400	+6600	+10000

Продолжение табл.7

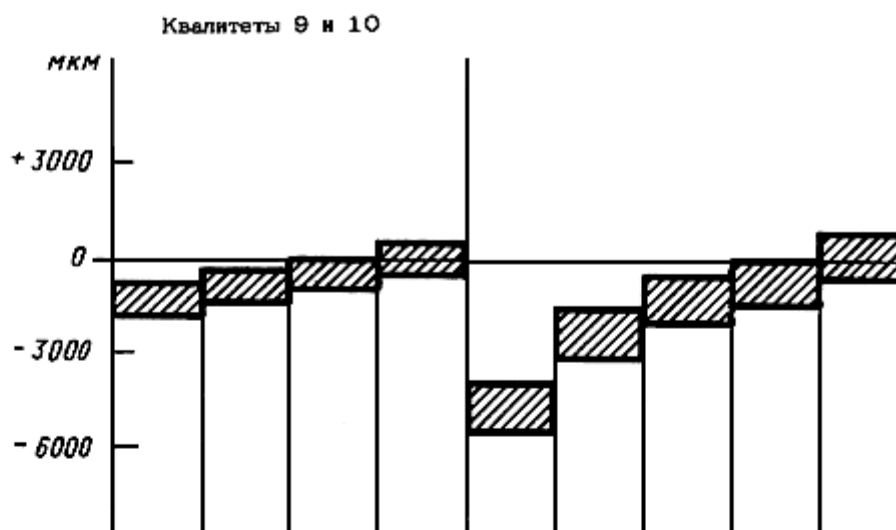


Продолжение табл.7

Квалитет 8

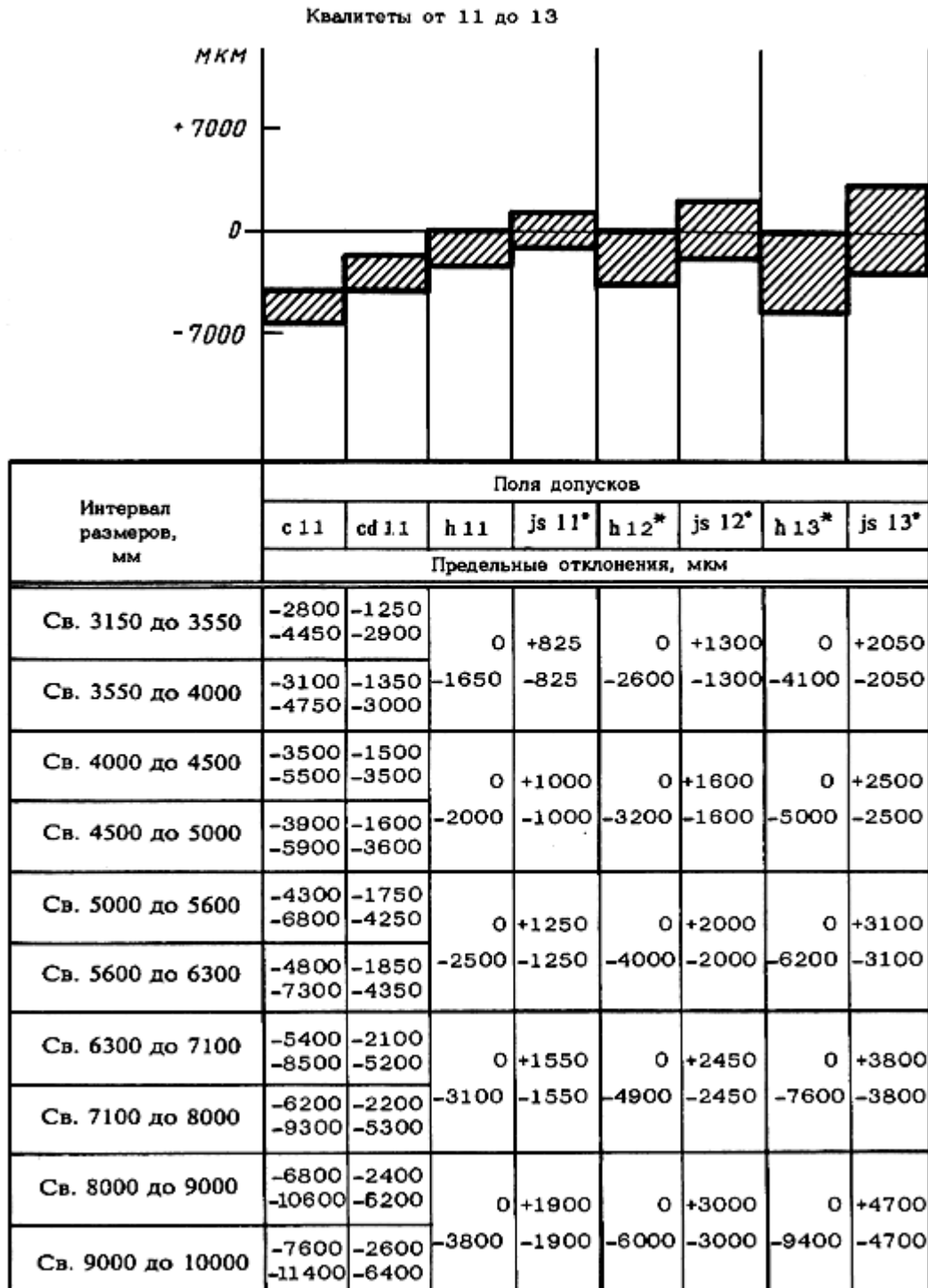
Интервал размеров, мм	Поля допусков				
	d 8	e 8	f 8	h 8	js 8*
	Предельные отклонения, МКМ				
Св. 3150 до 3550	-580	-320	-160	0	+205
Св. 3550 до 4000	-990	-730	-570	-410	-205
Св. 4000 до 4500	-640	-350	-175	0	+250
Св. 4500 до 5000	-1140	-850	-675	-500	-250
Св. 5000 до 5600	-720	-380	-190	0	+310
Св. 5600 до 6300	-1340	-1000	-810	-620	-310
Св. 6300 до 7100	-800	-420	-210	0	+380
Св. 7100 до 8000	-1560	-1180	-970	-760	-380
Св. 8000 до 9000	-880	-460	-230	0	+470
Св. 9000 до 10000	-1820	-1400	-1170	-940	-470

Продолжение табл.7

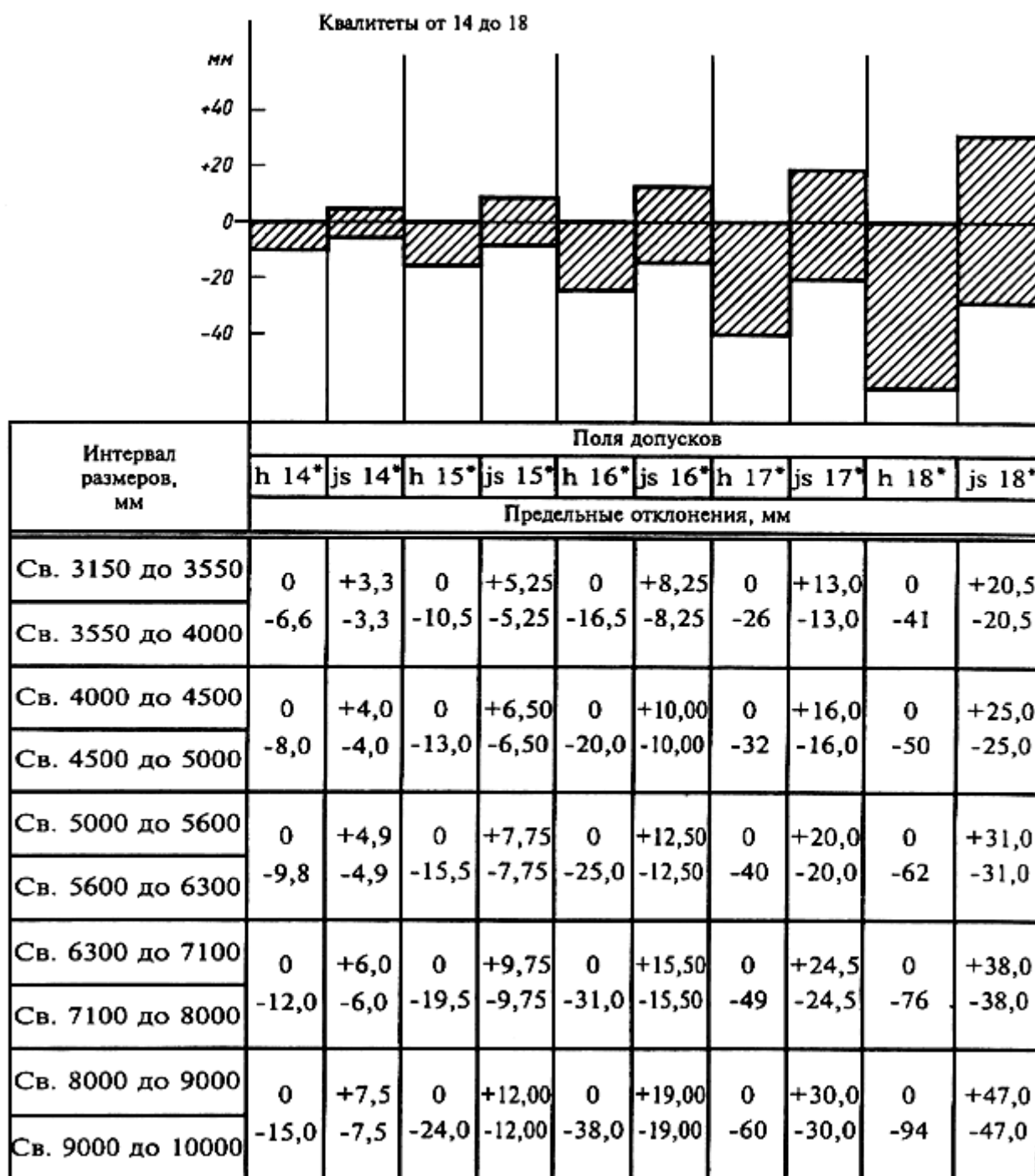


Интервал размеров, мм	Поля допусков								
	d 9	e 9	h 9	js 9*	c 10	cd 10	d 10	h 10	js 10*
	Предельные отклонения, МКМ								
Св. 3150 до 3550	-580	-320	0	+330	-2800	-1250	-580	0	+525
Св. 3550 до 4000	-1240	-980	-660	-330	-3100	-1350	-1630	-1050	-525
Св. 4000 до 4500	-640	-350	0	+400	-3500	-1500	-640	0	+650
Св. 4500 до 5000	-1440	-1150	-800	-400	-4800	-2800	-1940	-1300	-650
Св. 5000 до 5600	-720	-380	0	+490	-4300	-1750	-720	0	+775
Св. 5600 до 6300	-1700	-1360	-980	-490	-5850	-3300	-2270	-1550	-775
Св. 6300 до 7100	-800	-420	0	+600	-5400	-2100	-800	0	+975
Св. 7100 до 8000	-2000	-1620	-1200	-600	-7350	-4050	-2750	-1950	-975
Св. 8000 до 9000	-880	-460	0	+750	-6800	-2400	-880	0	+1200
Св. 9000 до 10000	-2380	-1960	-1500	-750	-9200	-4800	-3280	-2400	-1200

Продолжение табл.7



Продолжение табл.7



Примечания:

1. Схемы расположения полей допусков приведены для интервала размеров св. 5000 до 5600 мм.

2. Поля допусков, обозначение которых отмечено знаком *, как правило, не предназначены для посадок.

Таблица 8

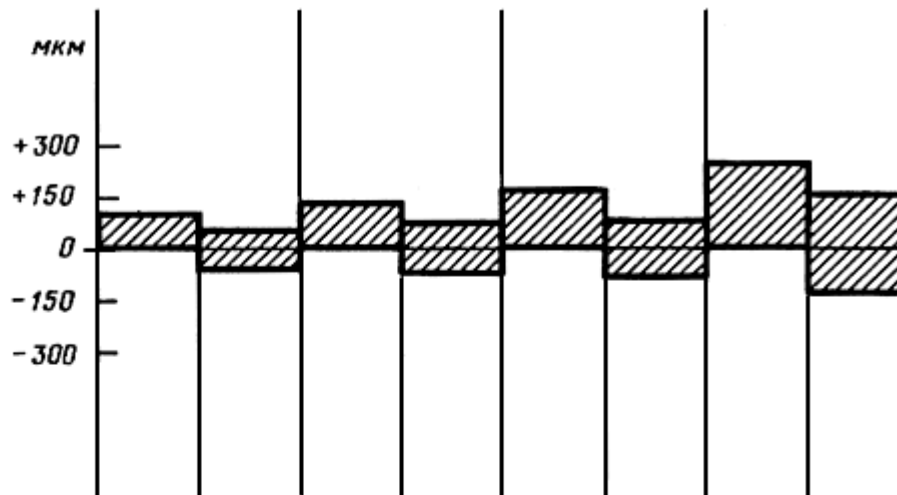
Поля допусков отверстий. Предельные отклонения

Квалитеты от 01 до 2

Интервал размеров, мм	Поля допусков							
	H 01*	JS 01*	H 0*	JS 0*	H 1*	JS 1*	H 2*	JS 2*
	Предельные отклонения, МКМ							
Св. 3150 до 3550	+16	+8,0	+23	+11,5	+33	+16,5	+45	+22,5
Св. 3550 до 4000	0	-8,0	0	-11,5	0	-16,5	0	-22,5
Св. 4000 до 4500	+20	+10,0	+28	+14,0	+40	+20,0	+55	+27,5
Св. 4500 до 5000	0	-10,0	0	-14,0	0	-20,0	0	-27,5
Св. 5000 до 5600	+25	+12,5	+35	+17,5	+49	+24,5	+67	+33,5
Св. 5600 до 6300	0	-12,5	0	-17,5	0	-24,5	0	-33,5
Св. 6300 до 7100	+31	+15,5	+43	+21,5	+62	+31,0	+84	+42,0
Св. 7100 до 8000	0	-15,5	0	-21,5	0	-31,0	0	-42,0
Св. 8000 до 9000	+38	+19,0	+53	+26,5	+76	+38,0	+105	+52,5
Св. 9000 до 10000	0	-19,0	0	-26,5	0	-38,0	0	-52,5

Продолжение табл.8

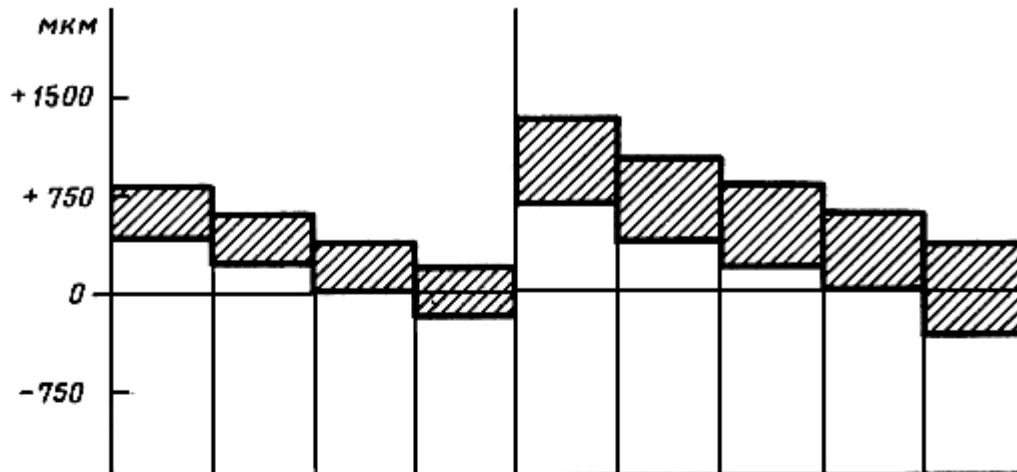
Квалитеты от 3 до 6



Интервал размеров, мм	Поля допусков							
	H 3*	JS 3*	H 4*	JS 4*	H 5*	JS 5*	H 6	JS 6*
	Предельные отклонения, мкм							
Св. 3150 до 3550	+60	+30,0	+84	+42,0	+115	+57,5	+165	+82,5
Св. 3550 до 4000	0	-30,0	0	-42,0	0	-57,5	0	-82,5
Св. 4000 до 4500	+74	+37,0	+100	+50,0	+140	+70,0	+200	+100,0
Св. 4500 до 5000	0	-37,0	0	-50,0	0	-70,0	0	-100,0
Св. 5000 до 5600	+92	+46,0	+125	+62,5	+170	+85,0	+250	+125,0
Св. 5600 до 6300	0	-46,0	0	-62,5	0	-85,0	0	-125,0
Св. 6300 до 7100	+115	+57,5	+155	+77,5	+215	+107,5	+310	+155,0
Св. 7100 до 8000	0	-57,5	0	-77,5	0	-107,5	0	-155,0
Св. 8000 до 9000	+140	+70,0	+195	+97,5	+270	+135,0	+380	+190,0
Св. 9000 до 10000	0	-70,0	0	-97,5	0	-135,0	0	-190,0

Продолжение табл.8

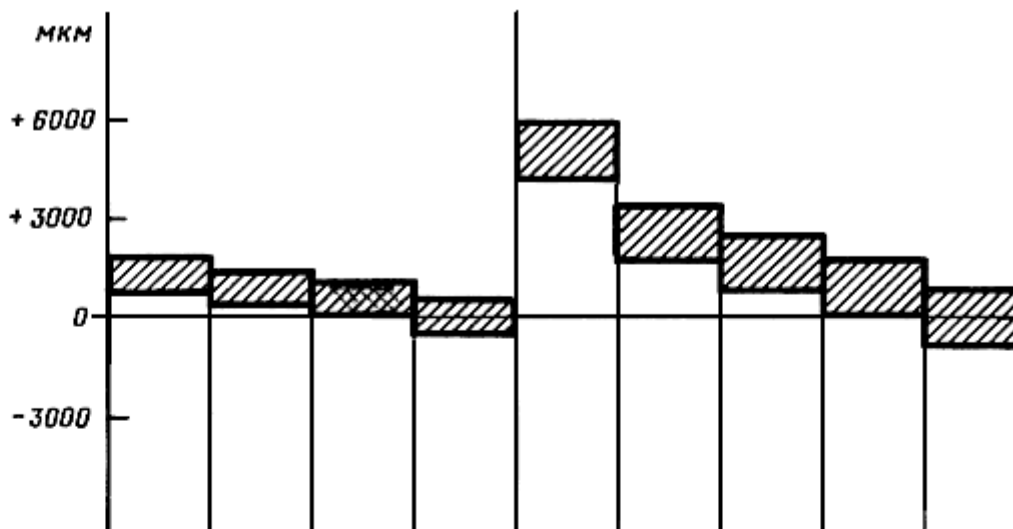
Квалитеты 7 и 8



Интервал размеров, мм	Поля допусков								
	E7	F7	H7	JS 7*	D8	E8	F8	H8	JS 8*
	Предельные отклонения, мкм								
Св. 3150 до 3550	+580	+420	+260	+130	+990	+730	+570	+410	+205
Св. 3550 до 4000	+320	+160	0	-130	+580	+320	+160	0	-205
Св. 4000 до 4500	+670	+495	+320	+160	+1140	+850	+675	+500	+250
Св. 4500 до 5000	+350	+175	0	-160	+640	+350	+175	0	-250
Св. 5000 до 5600	+780	+590	+400	+200	+1340	+1000	+810	+620	+310
Св. 5600 до 6300	+380	+190	0	-200	+720	+380	+190	0	-310
Св. 6300 до 7100	+910	+700	+490	+245	+1560	+1180	+970	+760	+380
Св. 7100 до 8000	+420	+210	0	-245	+800	+420	+210	0	-380
Св. 8000 до 9000	+1060	+830	+600	+300	+1820	+1400	+1170	+940	+470
Св. 9000 до 10000	+460	+230	0	-300	+880	+460	+230	0	-470

Продолжение табл.8

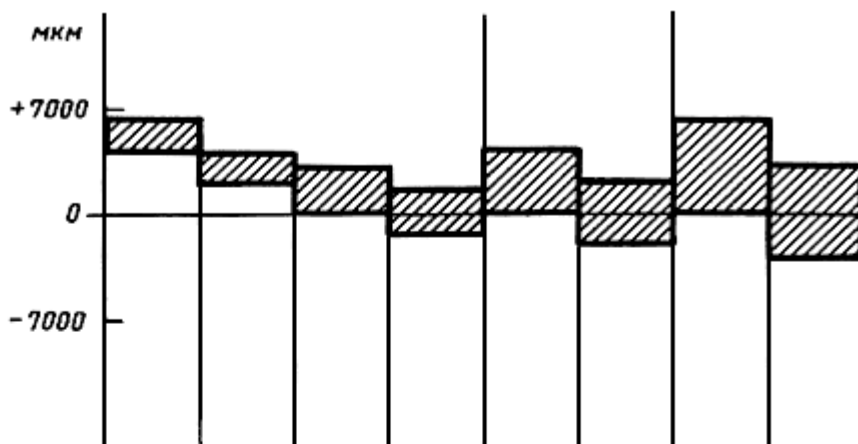
Квалитеты 9 и 10



Интервал размеров, мм	Поля допусков								
	D 9	E 9	H 9	JS 9*	C 10	CD 10	D 10	H 10	JS 10*
	Предельные отклонения, мкм								
Св. 3150 до 3550	+1240	+980	+660	+330	+3850 +2800	+2300 +1250	+1630	+1050	+525
Св. 3550 до 4000	+580	+320	0	-330	+4150 +3100	+2400 +1350	+580	0	-525
Св. 4000 до 4500	+1440	+1150	+800	+400	+4800 +3500	+2800 +1500	+1940	+1300	+650
Св. 4500 до 5000	+640	+350	0	-400	+5200 +3900	+2900 +1600	+640	0	-650
Св. 5000 до 5600	+1700	+1360	+980	+490	+5850 +4300	+3300 +1750	+2270	+1550	+775
Св. 5600 до 6300	+720	+380	0	-490	+6350 +4800	+2400 +1850	+720	0	-775
Св. 6300 до 7100	+2000	+1620	+1200	+600	+7350 +5400	+4050 +2100	+2750	+1950	+975
Св. 7100 до 8000	+800	+420	0	-600	+8150 +6200	+4150 +2200	+800	0	-975
Св. 8000 до 9000	+2380	+1960	+1500	+750	+9200 +6800	+4800 +2400	+3280	+2400	+1200
Св. 9000 до 10000	+880	+460	0	-750	+10000 +7600	+5000 +2600	+880	0	-1200

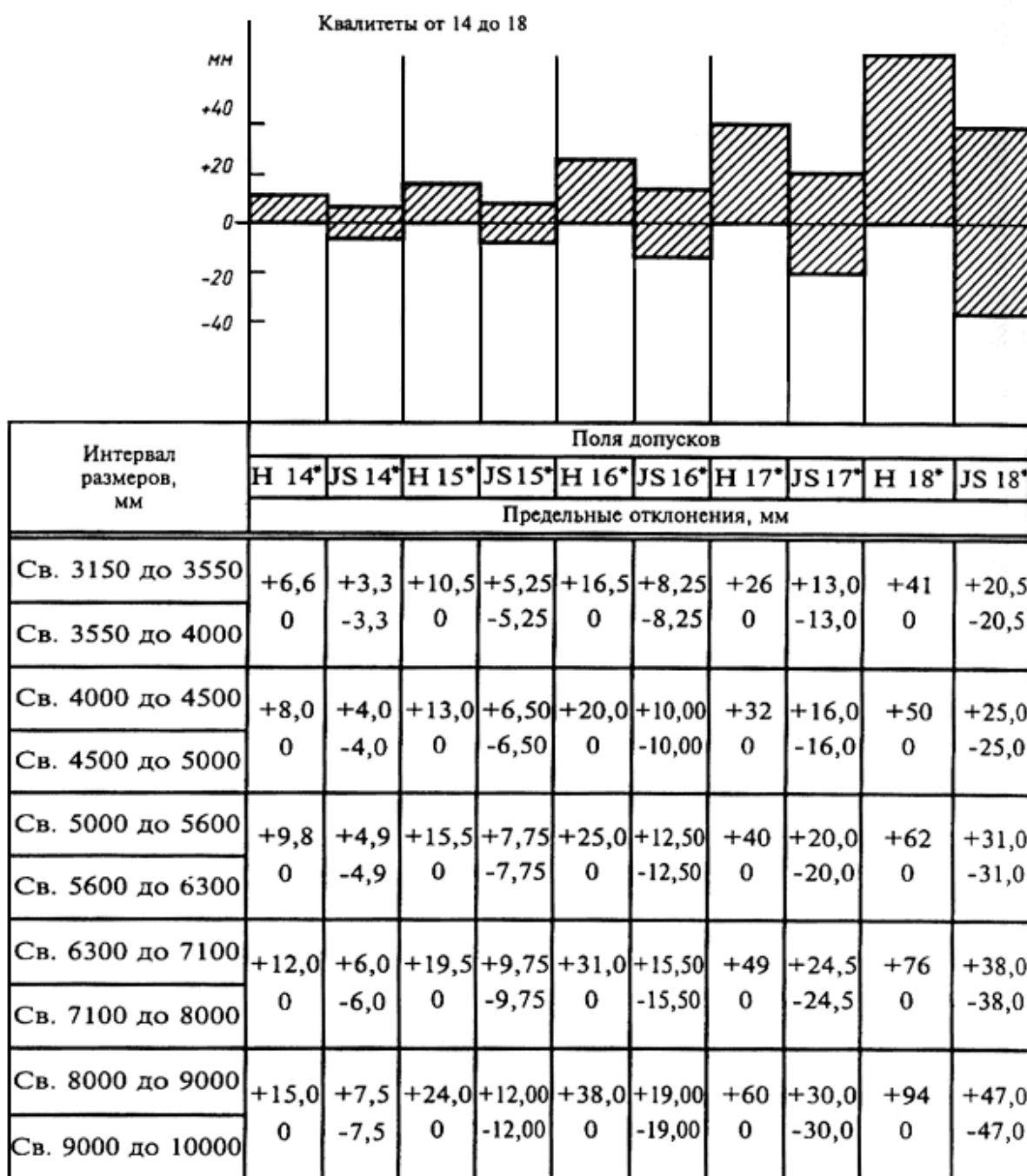
Продолжение табл.8

Квалитеты от 11 до 13



Интервал размеров, мм	Поля допусков							
	C 11	CD 11	H 11	JS 11*	H 12*	JS 12*	H 13*	JS 13*
	Предельные отклонения, мкм							
Св. 3150 до 3550	+4450 +2800	+2900 +1250	+1650 0	+825 -825	+2600 0	+1300 -1300	+4100 0	+2050 -2050
Св. 3550 до 4000	+4750 +3100	+3000 +1350						
Св. 4000 до 4500	+5500 +3500	+3500 +1500	+2000 0	+1000 -1000	+3200 0	+1600 -1600	+5000 0	+2500 -2500
Св. 4500 до 5000	+5900 +3900	+3600 +1600						
Св. 5000 до 5600	+6800 +4300	+4250 +1750	+2500 0	+1250 -1250	+4000 0	+2000 -2000	+6200 0	+3100 -3100
Св. 5600 до 6300	+7300 +4800	+4350 +1850						
Св. 6300 до 7100	+8500 +5400	+5200 +2100	+3100 0	+1550 -1550	+4900 0	+2450 -2450	+7600 0	+3800 -3800
Св. 7100 до 8000	+9300 +6200	+5300 +2200						
Св. 8000 до 9000	+10600 +6800	+6200 +2400	+3800 0	+1900 -1900	+6000 0	+3000 -3000	+9400 0	+4700 -4700
Св. 9000 до 10000	+11400 +7600	+6400 +2600						

Продолжение табл.8



Примечания:

1. Схемы расположения полей допусков приведены для интервала размеров св. 5000 до 5600 мм.

2. Поля допусков, обозначение которых отмечено знаком *, как правило, не предназначены для посадок

2.1, 2.2. (Измененная редакция, Изм. N 1).



ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПОСАДКИ

1. Настоящее приложение устанавливает рекомендуемые посадки общего применения, образованные сочетанием полей допусков валов и отверстий по данному стандарту.

2. Посадки должны назначаться, как правило, в системе отверстия согласно табл.1 или в системе вала согласно табл.2. Применение системы отверстия предпочтительней.

3. Кроме посадок, указанных в табл.1 и 2, в обоснованных случаях допускается применение других посадок, образованных полями допусков валов и отверстий по настоящему стандарту.

Таблица 1

Посадки в системе отверстия

Поле допуска основного отверстия	Основные отклонения вала											
	c	cd	d	e	f	h	js	p	r	s	t	u
H6	-	-	-	-	-	$\frac{H6}{h6}$	-	$\frac{H6}{p6}$	$\frac{H6}{r6}$	$\frac{H6}{s6}$	$\frac{H6}{t6}$	$\frac{H6}{u6}$
H7	-	-	-	$\frac{H7}{e7}$	$\frac{H7}{f7}$	$\frac{H7}{h7}$	-	$\frac{H7}{p7}$	$\frac{H7}{r7}$	$\frac{H7}{s7}$	$\frac{H7}{t7}$	$\frac{H7}{u7}$
H8	-	-	$\frac{H8}{d8}$	$\frac{H8}{e8}$	$\frac{H8}{f8}$	$\frac{H8}{h8}$	-	-	-	-	-	-
H9	-	-	$\frac{H9}{d9}$	$\frac{H9}{e9}$	-	$\frac{H9}{h9}$	-	-	-	-	-	-
H10	$\frac{H10}{c10}$	$\frac{H10}{cd10}$	$\frac{H10}{d10}$	-	-	$\frac{H10}{h10}$	-	-	-	-	-	-
H11	$\frac{H11}{c11}$	$\frac{H11}{cd11}$	-	-	-	$\frac{H11}{h11}$	-	-	-	-	-	-

Таблица 2

Посадки в системе вала

Поле допуска основного	Основное отклонение отверстия
------------------------	-------------------------------



вала												
	C	CD	D	E	F	H	JS	P	R	S	T	U
h6	-	-	-	-	-	$\frac{H6}{h6}$	-	-	-	-	-	-
h7	-	-	-	$\frac{E7}{h7}$	$\frac{F7}{h7}$	$\frac{H7}{h7}$	-	-	-	-	-	-
h8	-	-	$\frac{D8}{h8}$	$\frac{E8}{h8}$	$\frac{F8}{h8}$	$\frac{H8}{h8}$	-	-	-	-	-	-
h9	-	-	$\frac{D9}{h9}$	$\frac{E9}{h9}$	-	$\frac{H9}{h9}$	-	-	-	-	-	-
h10	$\frac{C10}{h10}$	$\frac{CD10}{h10}$	$\frac{D10}{h10}$	-	-	$\frac{H10}{h10}$	-	-	-	-	-	-
h11	$\frac{C11}{h11}$	$\frac{CD11}{h11}$	-	-	-	$\frac{H11}{h11}$	-	-	-	-	-	-

Текст документа сверен по:
официальное издание
Изделия из древесины и древесных материалов.
Допуски и посадки: Сб. ГОСТов. -
М.: ИПК Издательство стандартов, 2002